World Super Spot
ワールドスーパースポット

取扱説明書

～安全のしおりと取扱い操作～
この取扱説明書をよくお読みのうえ
正しくご使用下さい。

＊この溶接機の据付け・保守点検・修理は、安全を確保するため、有資格者または溶接機を良く理解した人が行ってください。
＊この溶接機の操作は、安全を確保するため、この取扱説明書の内容を良く理解し、安全な取扱ができる知識と技能のある人が行って下さい。
＊安全教育については、溶接学界・溶接協会及び関連の学会・協会の本部や支部主催の各種講習会、溶接技術者・溶接技術士の資格試験などをご活用下さい。
＊お読みになったあとは、保証書とともに関係者がいつでも見られる場所に大切に保管していただき、必要に応じて再度お読み下さい。
＊ご不明な点は、弊社または、お買上げになられた販売店にお問い合わせ下さい。

株式会社　ワールドオートツール

〒369-0306　埼玉県児玉郡上里町七本木 2003-1
ケイ・ケイビル１０２号
ＴＥＬ　０４９５－３４－２６６８
ＦＡＸ　０４９５－３４－２６５８

目　次

１．仕　様

２．安全基準

３．接　続

４．アームとチップの調整

５．加圧調整

６．使用方法と調整

７．メンテナンス

８．オート機能について

９．溶接時注意点

※ 正しい使い方をご理解頂き、末永くご愛用頂くため、ご使用前に必ずこの取扱い説明書をご精読下さい。

１．仕様

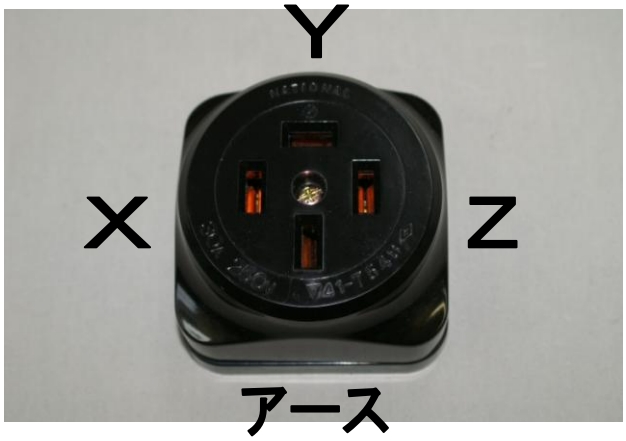
同期タイマー	ＳＣＲ
タイマー調節範囲	０．１～１．２秒
溶接電流調整範囲	４０～１００％
冷却方法	空冷式
入力電圧	ＡＣ２００Ｖ
定格容量（５０％）	２．５ＫＶＡ
二次負荷電圧	２．７Ｖ
最大定格容量	１８ＫＶＡ
最大短縮電流	８２００Ａ
加圧力	１２５Ｋｇ
電極径	１２ｍｍ
アーム間隔	９４ｍｍ
アームストローク	５５ｍｍ
本体重量	９．４ｋｇ

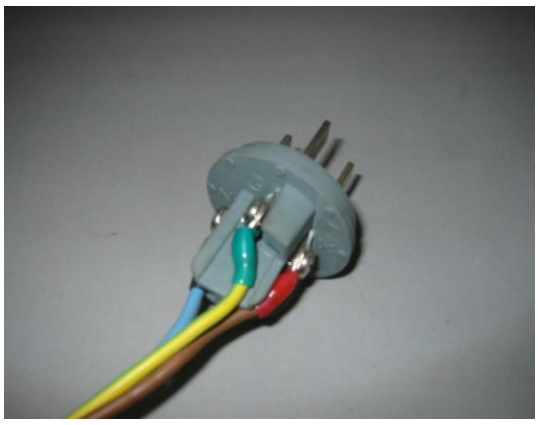
２．安全基準

●アースは確実にとって下さい。
●本機は通気性が良い所で使用し粉塵や酸化性のあるような所では、使用しないで下さい。
●取扱いに十分習熟した後使用してください。
●一次ケーブルが正常に接続され、且つフリーに動く事を確認して下さい。
●本体に水がかからないようにして下さい。漏電の原因になります。
●作業者は手袋・保護メガネを必ず着用して下さい。
●本機は強い磁気を発生するので近くに時計や金属などを置かない様にして下さい。
●心臓のペースメーカーにも影響を与えますので使用者は医師と相談をして下さい。
●本機の近くに燃えやすいものや炎の出るものを置かないで下さい。
●使用直後の本機は、本体やアーム・チップが大変高温になっておりますので、取扱いには十分注意してください。

３．接続

本機は単相２００Ｖ仕様です。ヒューズは３０Ａ以上の物を使用して下さい。
プラグを取り付ける際の配線は下図のようになっています。感電等を避けるため必ずアース配線を行って下さい。尚、アース線は黄／緑です。また、延長コードを使用する際は３．５スケアー以上の物を使用してください。アースが結線されているにも関わらず感電する場合、カベ側コンセント又は延長コードのアースが結線されていない場合がほとんどです。確認する為にはテスターを用意していただき、Ｘとアースで２００Ｖ、Ｙとアースでゼロボルト、Ｚとアースで２００Ｖと確認できれば１００％アースは取れています。Ｘとアース・Ｚとアースで針が振ってはいるが２００Ｖ以下の場合はアースが途中で断線していますので、電機工事店に工事を依頼して下さい。



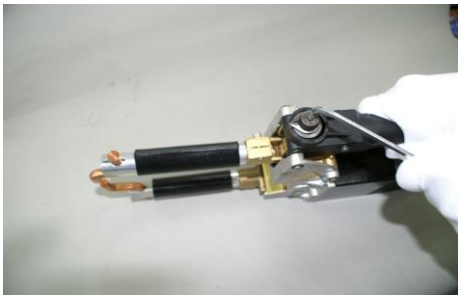


４．アームとチップの調整

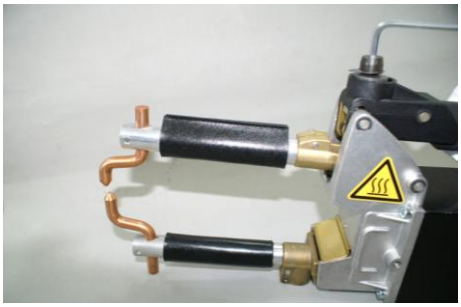
チップ（電極）が接触した際に、アームを平行もしくは、チップ側がアーム差し込み口側に比べ、やや開いている感じにセットして下さい。
もし平行もしくは、チップ側がアーム注し込み側に比べ、閉じている様であれば、まずアームを本体から六角レンチではずし、アームに付いているネジを六角レンチではずしてください。次にタガネを溝に入れ、ハンマーでたたき少し隙間を開けて左右にずらし、調整してください。

５．加圧の調整及び設定方法

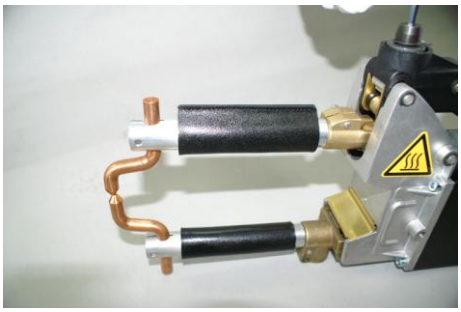
※最初に電源コードをコンセントから抜いてから作業に入ってください。



ハンドルを軽く握り、加圧調整ダイヤルに備え付けの六角レンチを差込み、左回し（目盛りの数が少ない方向）に回す。



ハンドルを強く握ってもアームの先端のチップが開く、もしくは、ハンドルを握りながら片手でアームを持ち上げてチップを離すことができることを確認する。



確認できたら加圧調整ダイヤルを右回し（目盛りの数が多い方向）に、チップとチップがつく、もしくは、ハンドルを握りながら片手でアームを持ち上げてチップを離すことが、できなくなるまで回す。

加圧調整ダイヤルの矢印が０位置（ポッチの所）より、ずれていたら、矢印を手で０位置に合わせる。

あらかじめ指定された加圧の位置に設定する。

６．使用方法と調整

グリップを最後まで握り切るとスイッチが押され、本体のスイッチが入り、電流とタイマーが作動します。
タイマーと電流を右いっぱいにセットしますと、オート機能にセットされ、厚みに応じてタイマーが自動的に切れる様になります。
但し、このオート機能で全てのスポット作業をしますと、チップの消耗が激しくなりますので下記の通りセットすることをお勧めします。

《加圧・タイマー・電流調整目安表》

ワールド・スーパースポット　　ＷＳＳ－０１

アームの長さ	板　厚（mm）	加　圧	タイマー	電　流
ショート 155 ㍉	０．６＋０・６	45～60kg	０．４～０・６	７０％
	０．８＋０．８	45～60kg	０．６	７０％
	０．８＋１．２＋０．８	45～60kg	１．０	８０％
	０．８＋２．０＋０．８	45～60kg	オート	１００％
ミディアム 300 ㍉	０．６＋０．６	60～75kg	０．４～０．６	７０％
	０．８＋０．８	60～75kg	０．６～０．８	７０％
	０．８＋１．２＋０．８	45～60kg	１．０～１．２	８０％
	０．８＋２．０＋０．８	45～60kg	オート	１００％
ロング 470 ㍉	０．６＋０．６	90～105kg	０．６～０．８	７０％
	０．８＋０．８	90～105kg	０．８～１．０	８０％
	０．８＋１．２＋０．８	75～90kg	１．０～１．２	１００％
タイヤハウス	０．８＋０．８	45～60kg	０．６～０．８	７０％

※上記はあくまでも目安なので、作業状況及び工場の電力等の諸条件により焼けすぎたり、穴があいたりする場合は、電流のレベルを下げるようにしてください。また、加圧力が足りない場合も同様の現象が発生する場合がありますので、その時は加圧力を強めに設定して下さい。また、４７０ｍｍのアームはバックパネル用としての使用をお勧めいたします。

７．メンテナンス

本体とアーム、アームとチップのそれぞれの接点にぐらつきがない様に、しっかり締まっているかチェックして下さい。アーム、チップなどが、酸化してしまった時は酸化した部分をヤスリ、またはサンドペーパー、チップカッター等で酸化した部分を除去してください。
チップの先端直径は４mm～６mm の間でご使用下さい。

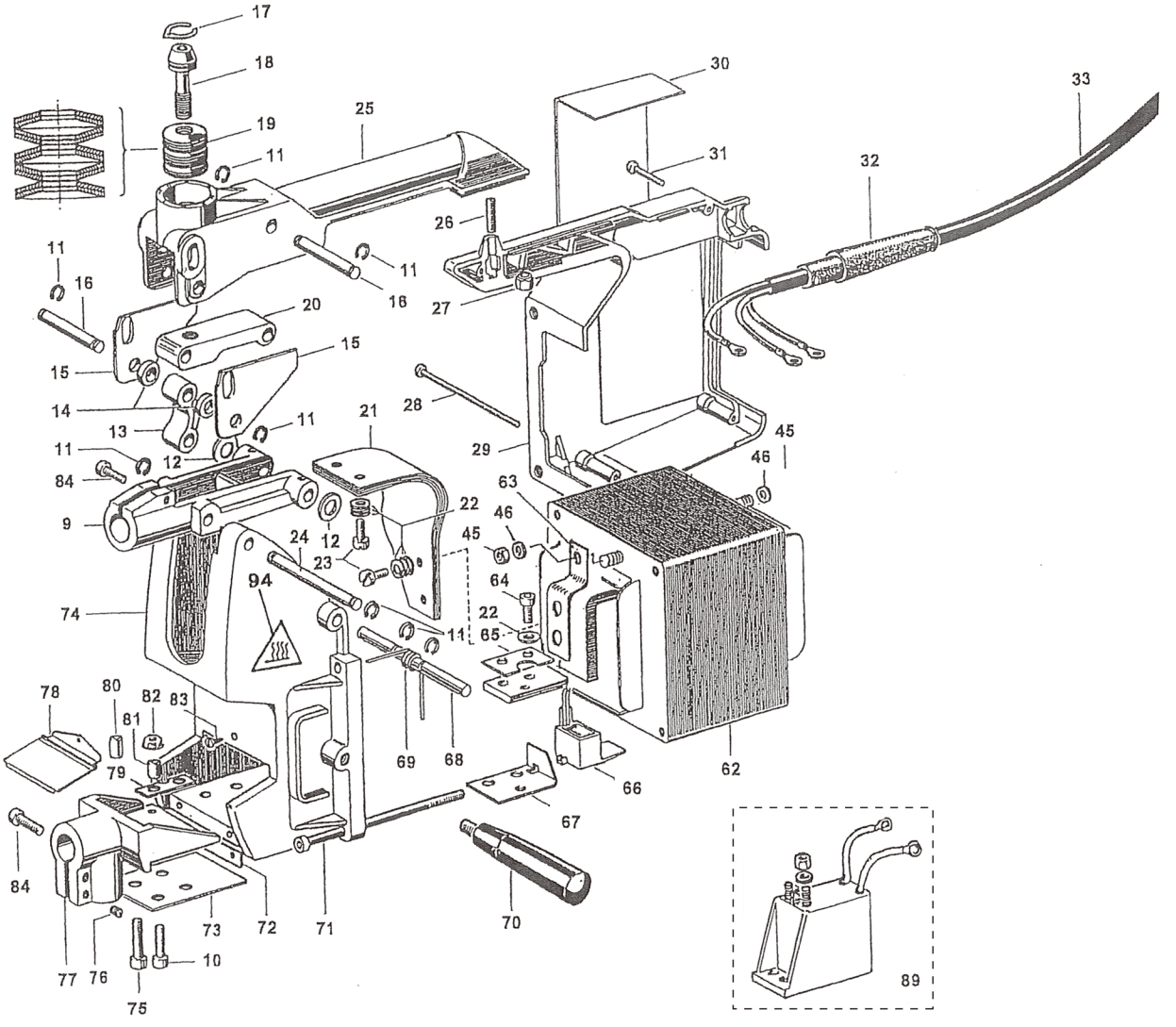
８．オート機能について

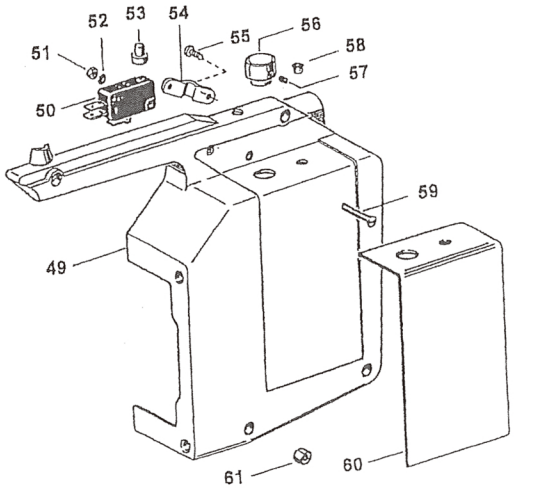
すべての作業をオートで使用した場合、チップの消耗が激しくなります。又、サフェーサ及び塗膜の上からスポット作業をした場合も同様です。チップの消耗度を抑えたいとお考えであれば、先に上げた第６項目を参照下さい。

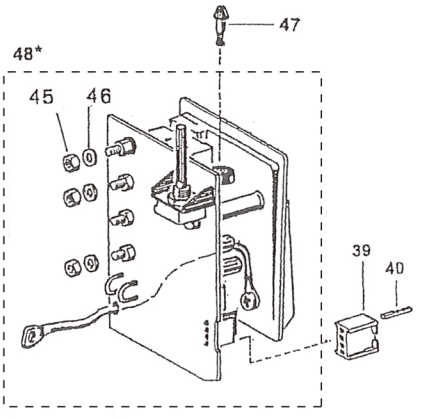
９．溶接時注意点

トランス部の内部が約１７０度になりますと警告として赤ランプが点灯します。この場合すぐに使用中止しなければならないということではありませんが点灯後、20～30 発で使用は一時休止して下さい。冬場より夏場の方が早く点灯する傾向にあります。

ワールド・スーパースポット　ＷＳＳ－０１部品図







＜部品の発注について＞

ボルト・ナット・ワッシャー等の簡単に修理できる部品は出荷可能ですが、トランス・基板・グリップ等の交換時技術を要する一部の部品で出荷できないこともございますので一度お問い合わせください。